

Date: Thursday, 12/21/2006 12:55:00 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : SPACEPOD BODY LH
Job Number : 30081	
Estimate Number : 12595	
P.O. Number : N/A	Part Number : D31881M
This Issue : 12/21/2006 S.O. No. : N/A	Drawing Number : D3188 REV <i>BC LE 07.01.18</i>
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : N/A Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision : <i>BC LE 07.01.18</i>
Previous Run : 30080	Material : N/A
Written By : <i>[Signature]</i>	Due Date : 2/28/2007 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : <i>[Signature]</i> 061221	
Comment : Est Rev:A New issue ecn882 06-11-30 EC	

Additional Product

See B 31046B

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	D2213	Aluminum Spacer
-----	-------	-----------------



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)
 Ship To Delastek

8	D2213	Spacer	Batch: <i>B30049</i>
---	-------	--------	----------------------

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASING

Issue P/O: *2771*
 Description: D3188-1 BODY
 Ship: D2213 Spacers
 Supplier: Delastek
 Conformity Certificate and Process sheet required
 Ship 2 Items from Previous steps

C20612122 ①

3.0	D31881P	Spacepod Body
-----	---------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)
 Spacepod Body

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached.

[Signature]

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: AP Date: 07/09/31
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 12/21/2006 12:55:00 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY LH

Job Number: 30081

Part Number: D31881M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml 07/08/07

6.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: GA

ml 07/08/07

7.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

ml 07/08/31

Job Completion



U 07-08-31

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURT, ONTARIO, CANADA	
JB	CE	DRAWING NO.	REV. C
CHECKED PH	APPROVED AK	D3188	SHEET 1 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS	
A	03.04.03	NEW ISSUE	
B	06.10.06	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	

GENERAL NOTES:

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

<u>PART</u>	<u>LAYUP</u>	<u>TRIM AND DRILL</u>
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S
7. ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

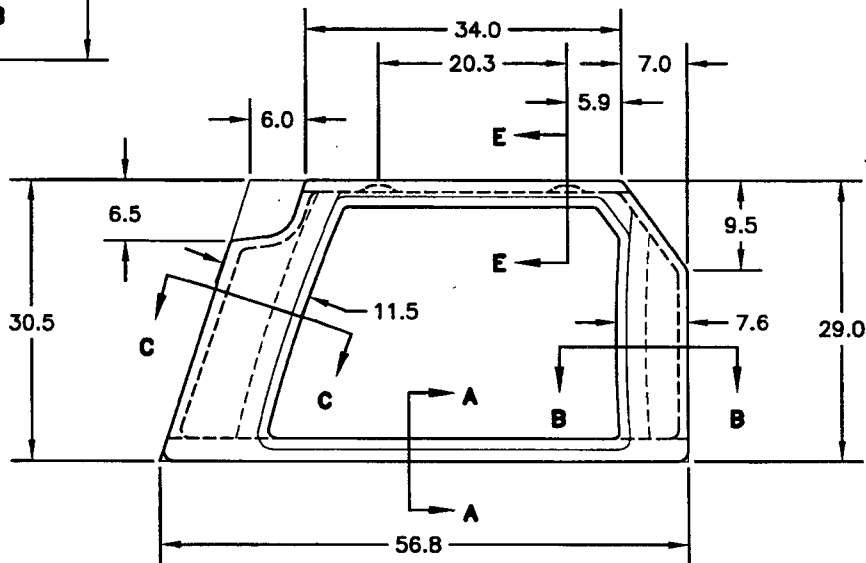
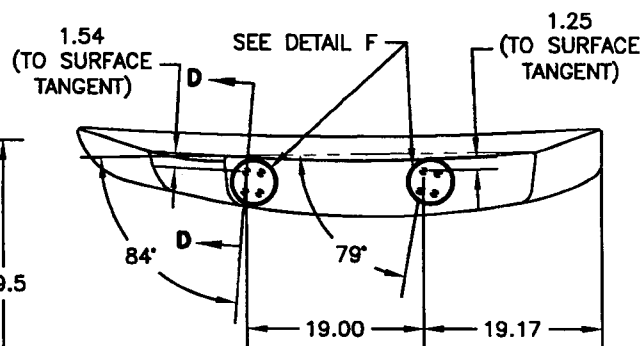
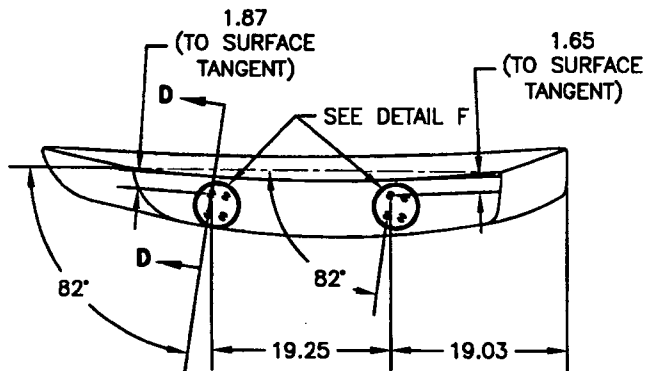
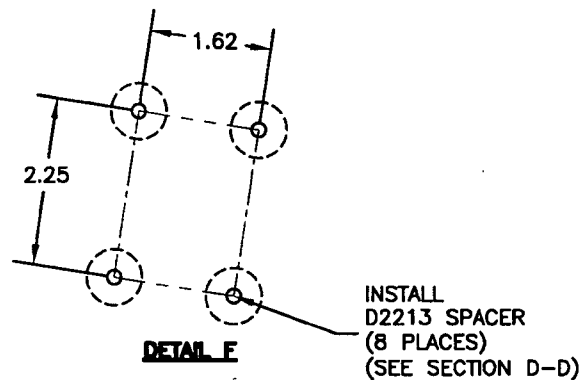
TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

RELEASED
06.12.22

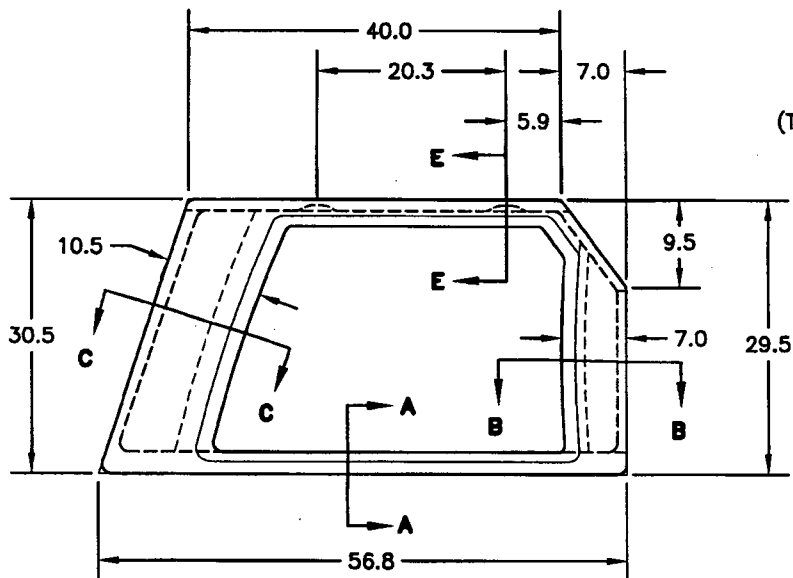
NO. 30087
WORK ORDER
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
UNCONTROLLED COPY
ENGINEERING
RETURN TO
SHOP COPY

DART

DESIGN JB	DRAWN BY CE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	REV. C
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	SHEET 2 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NIS	



D3188-3M SPACEPOD BODY



D3188-1M SPACEPOD BODY

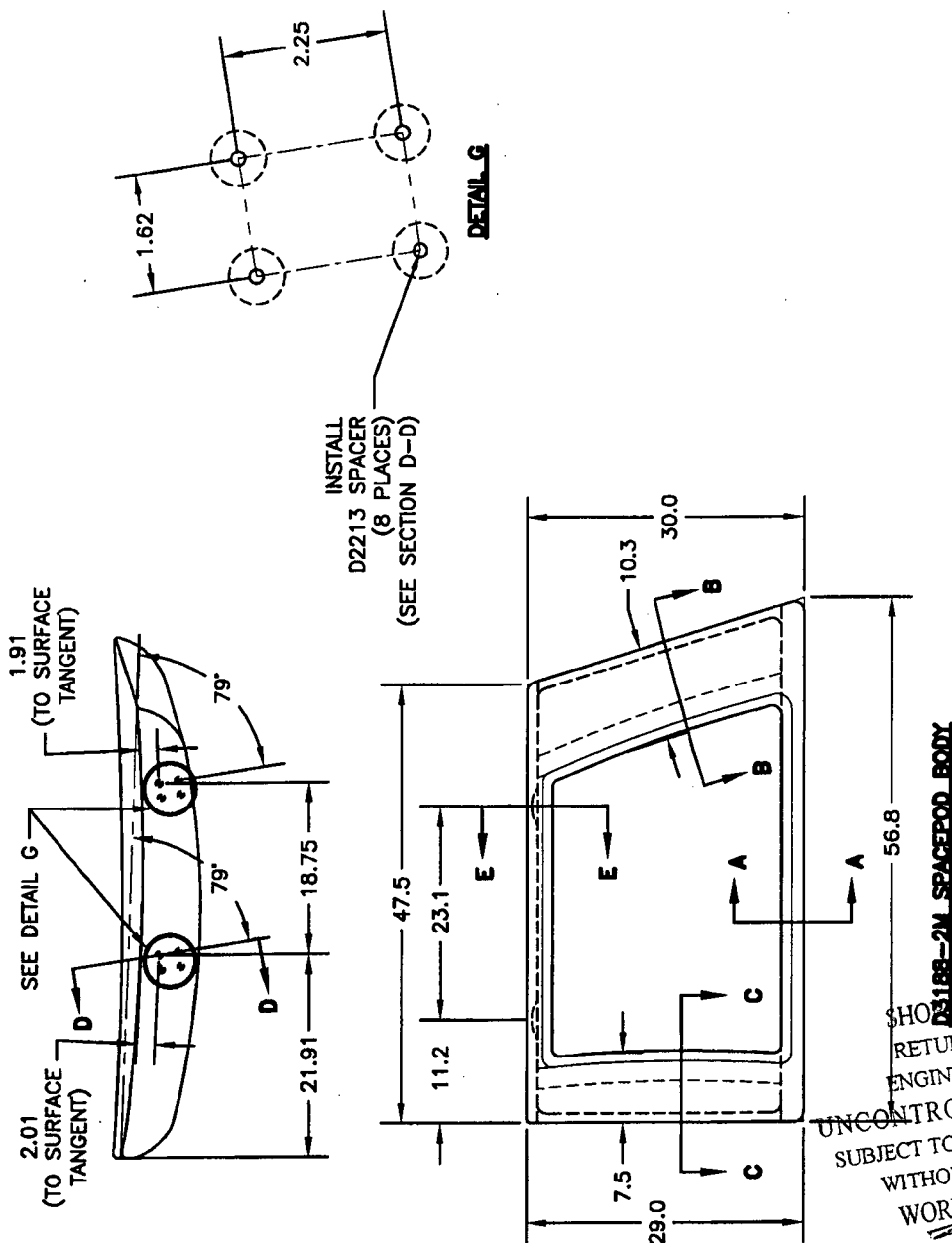
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30087

RELEASED
DATE: 06.12.2008

NOTE: SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 3 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS



SHORT COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30081
RELEASED
06.12.22

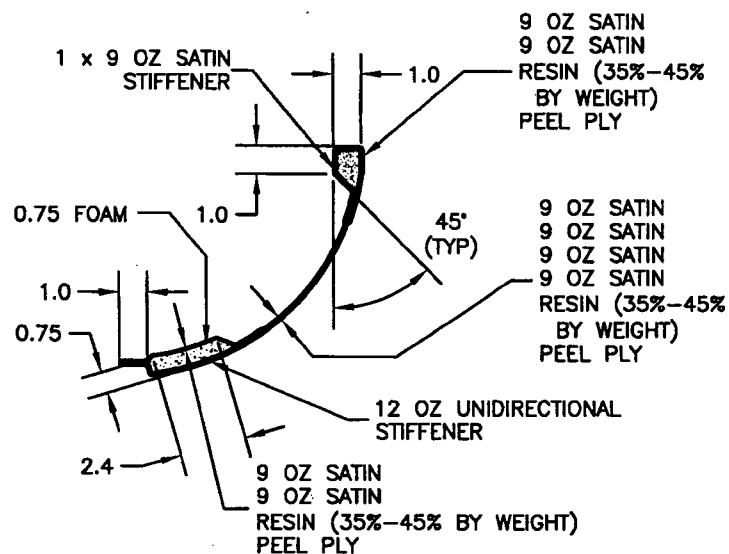
NOTE:
SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

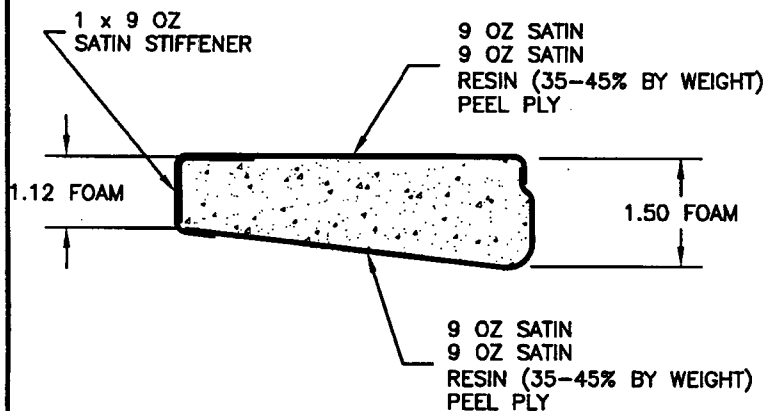
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

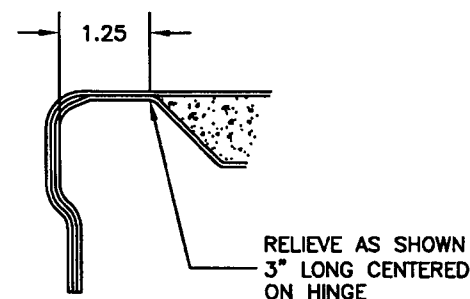
DESIGN	JB	DRAWN BY	LC	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	PH	APPROVED	PH	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	06.12.13	DRAWING NO.	D3188	REV. C
TITLE	SPACEPOD BODY	SCALE	SHEET 4 OF 11	



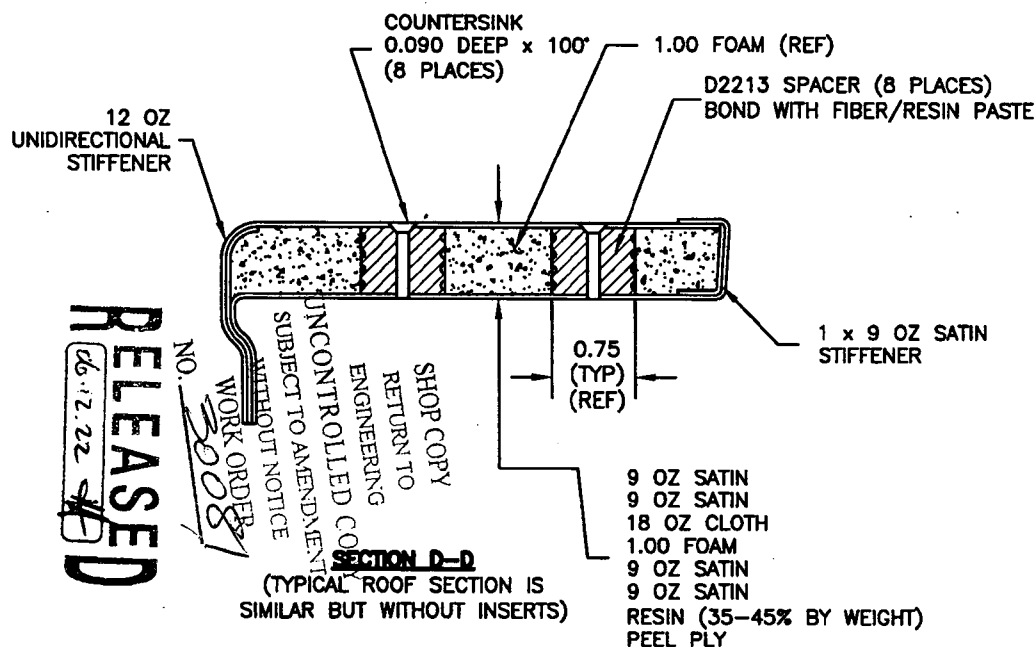
SECTION B-B
(SECTION C-C OPPOSITE)



SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION E-E
(2 PLACES PER POD)



SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION IS
SIMILAR BUT WITHOUT INSERTS)

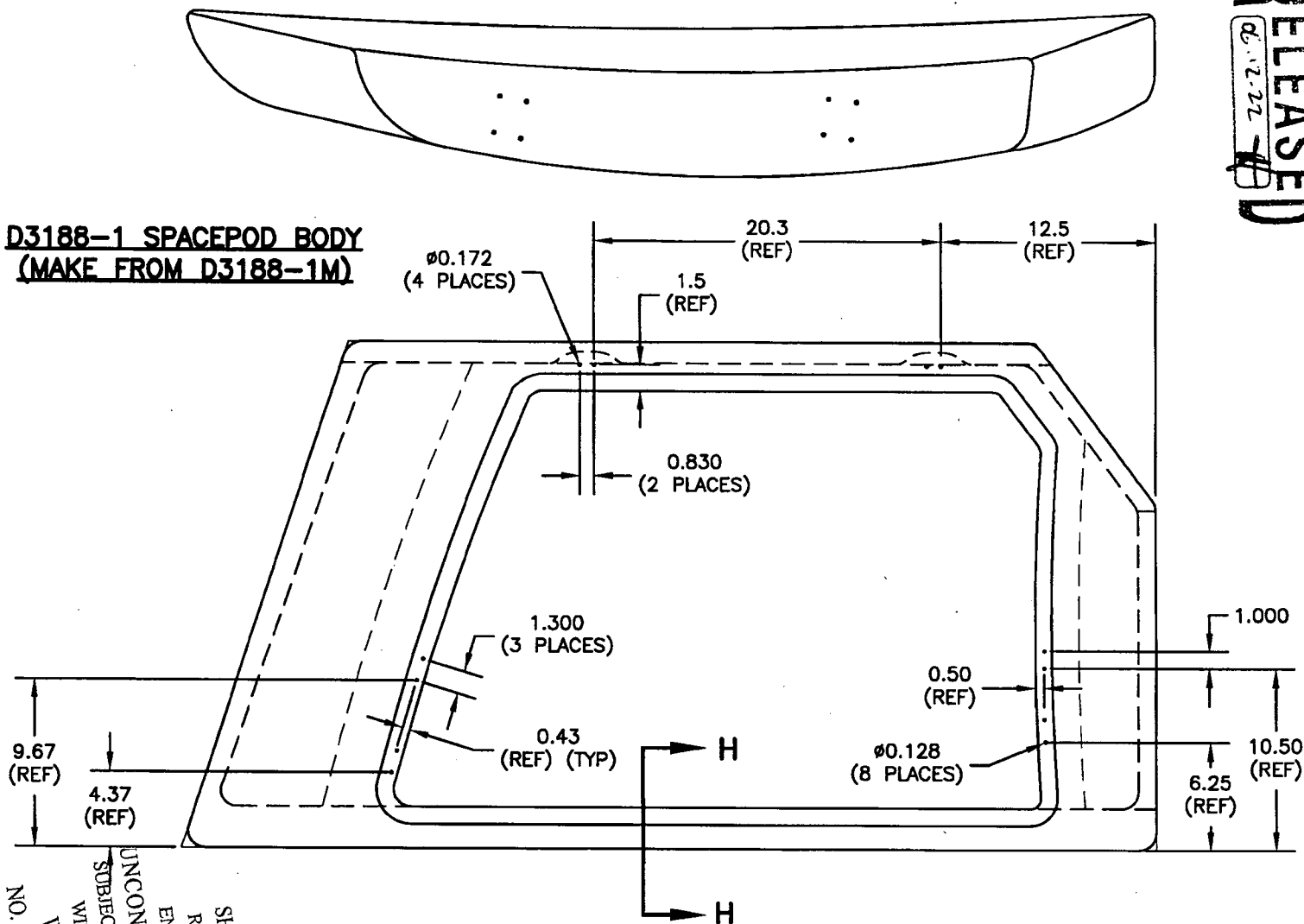
RELEASED
06.12.22

NO. 3008
WORK ORDER
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

DART

RELEASED
06.12.22

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA		
JB	CE	DRAWING NO.	D3188	REV. C
CHECKED PH	APPROVED PH	TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET 5 OF 11
DATE 06.12.13				SCALE NFS



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 20087

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

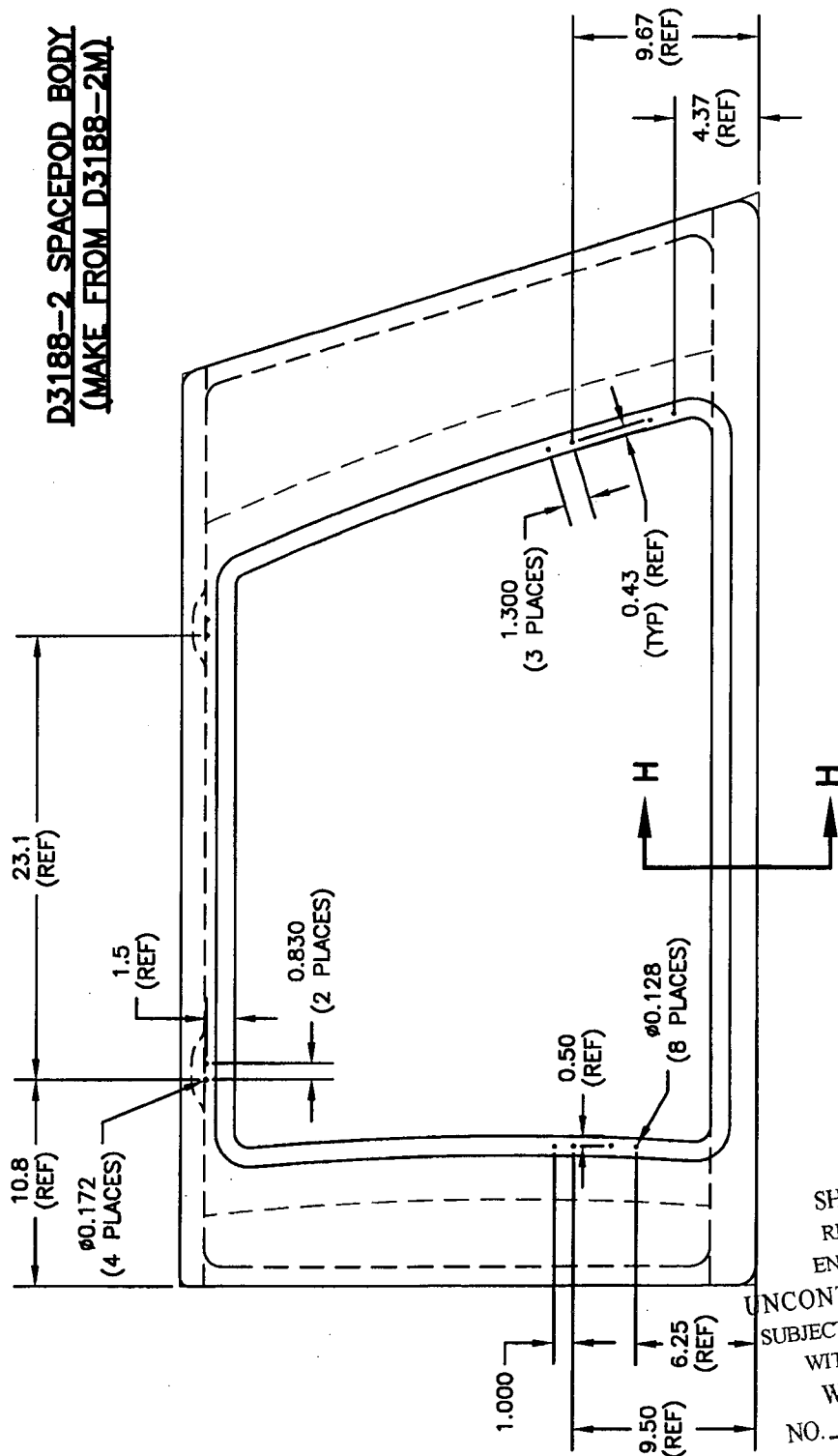
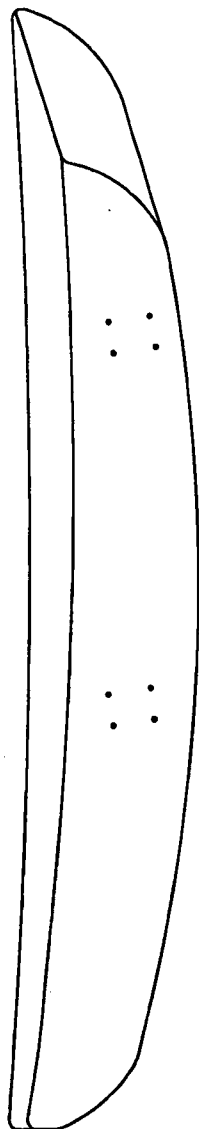
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 6 OF 11
DATE 06.12.13		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
a. 12.22

**D3188-2 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-2M)**



NOTES:
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30081

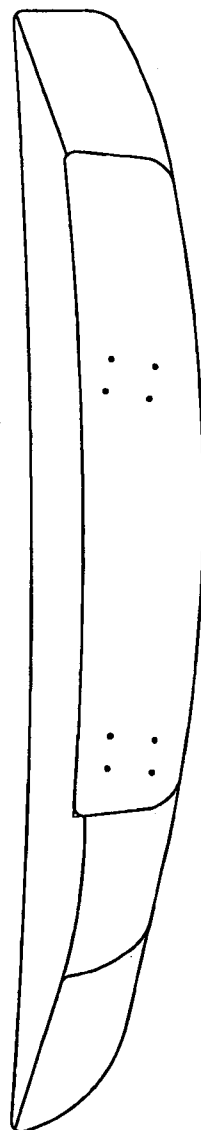
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

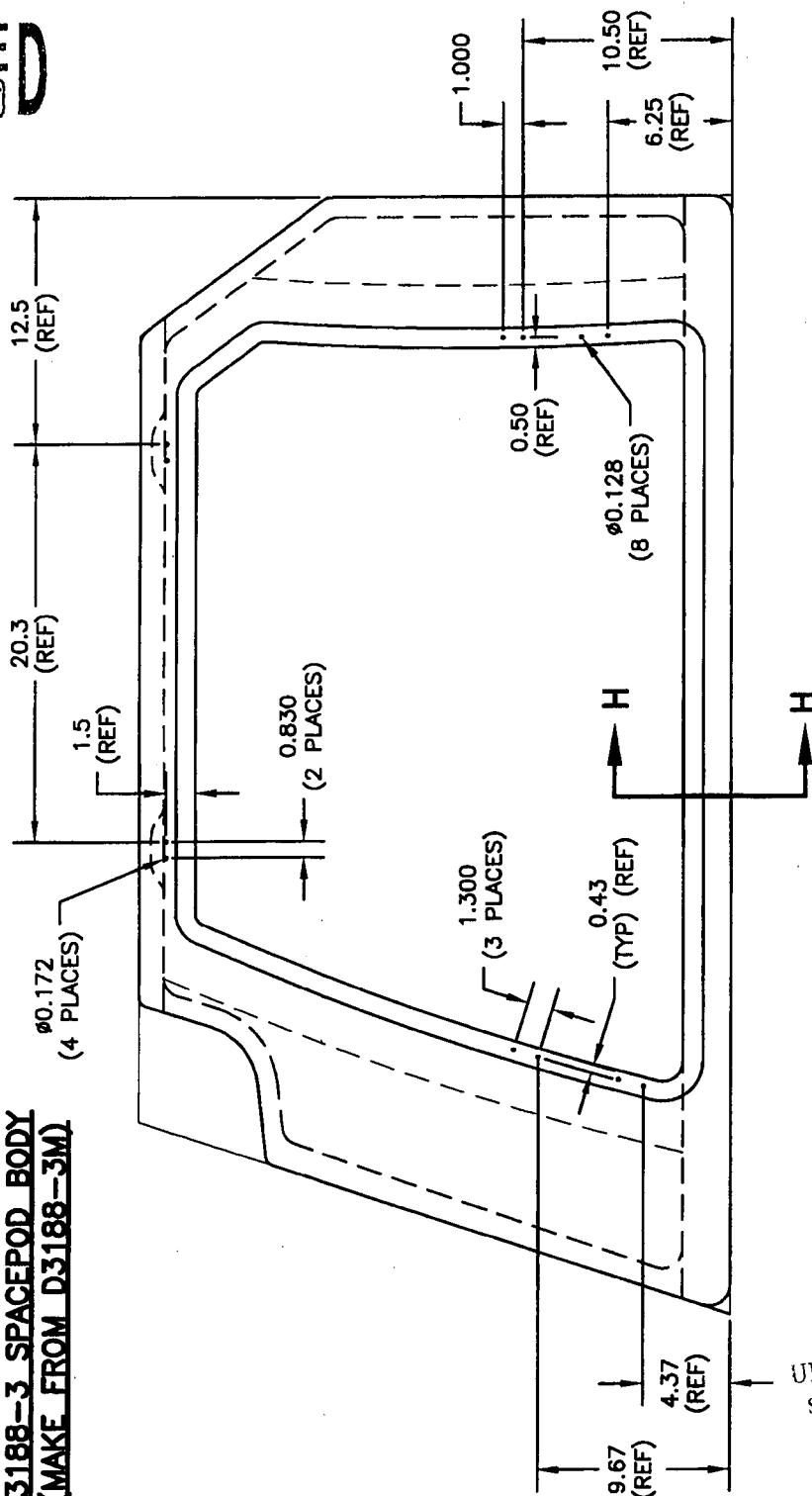


DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED H	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 7 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
06.12.22



**D3188-3 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)**



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30081

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

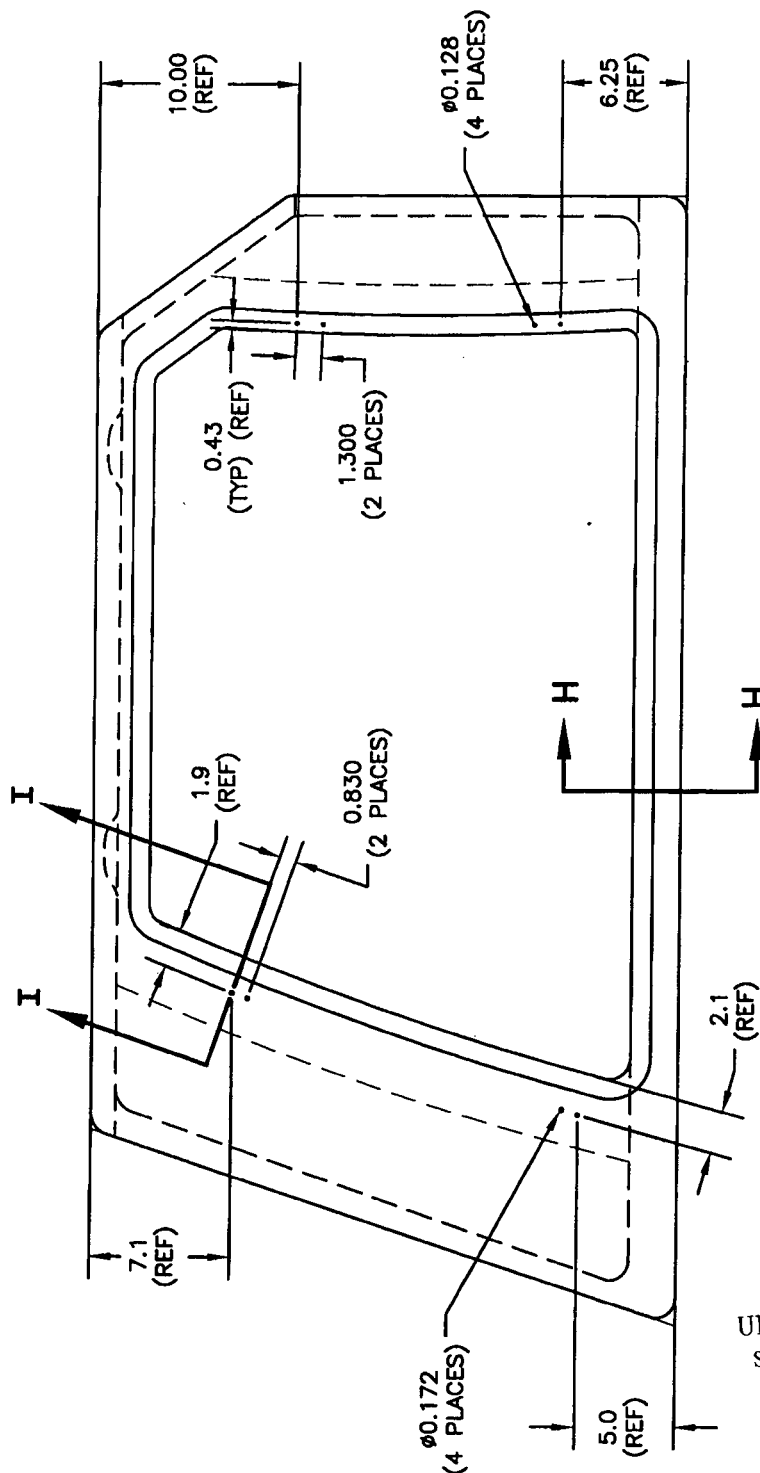
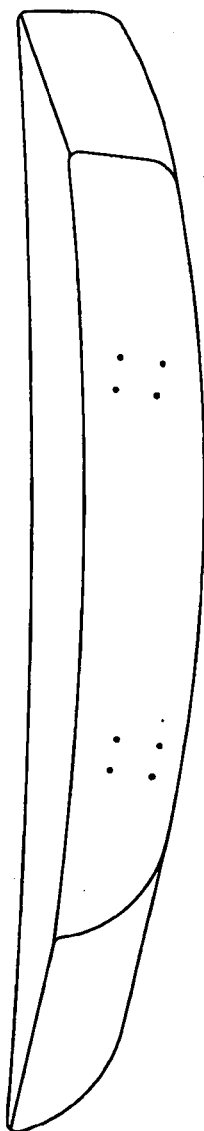
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 8 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
06.12.22

D3188-5 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)



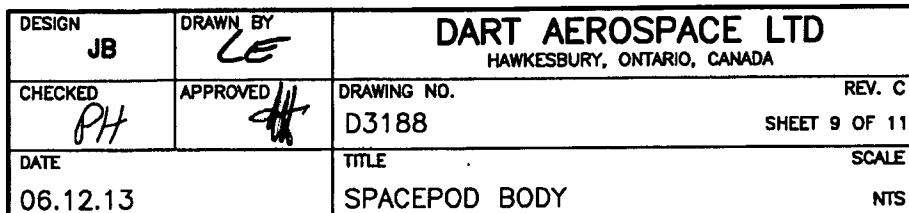
NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30081

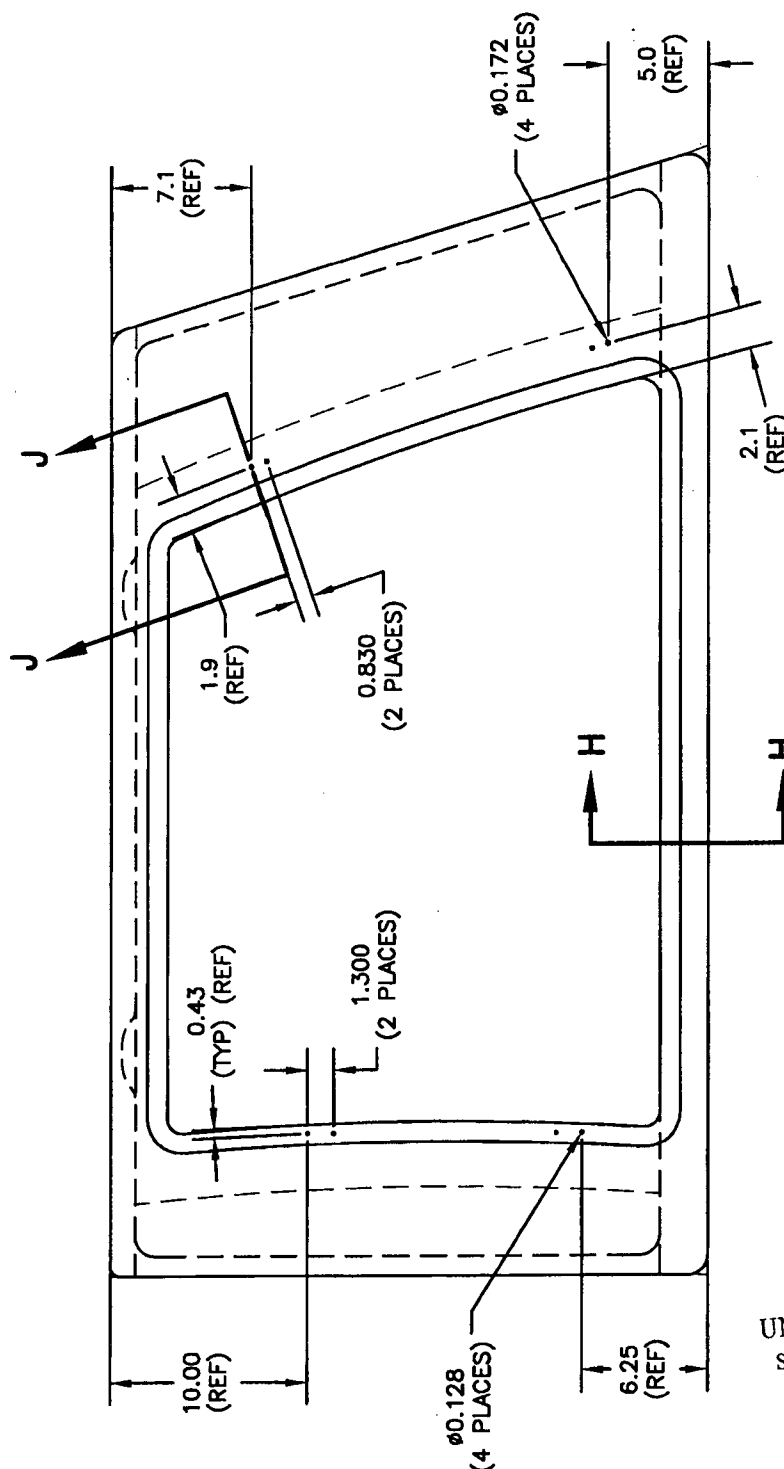
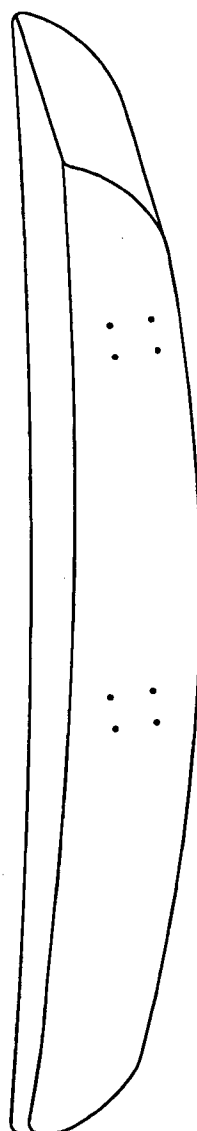
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



RELEASED
06-12-22

D3188-6 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-2M)



2.1
(REF)

H

NOTES:

1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY

2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30081

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

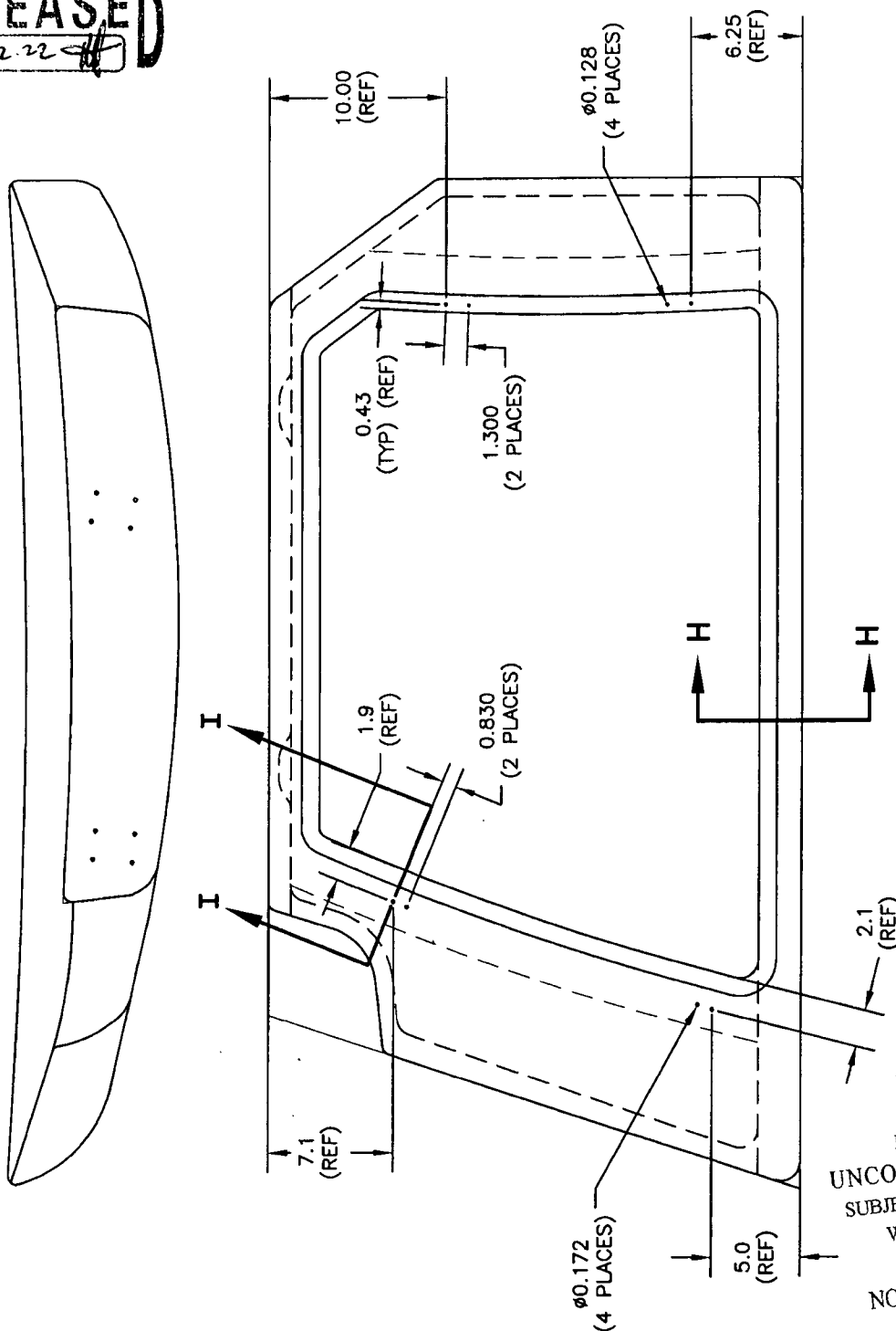
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 10 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
a. 2.22

D3188-7 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)



Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 11 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

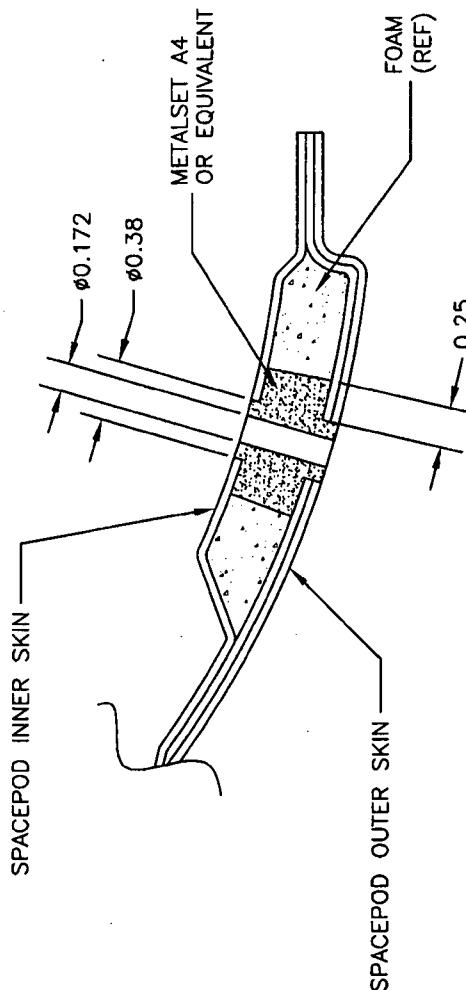
RELEASED
06.12.22

INSTALL AKS7-1032-130
INSERTS (29 PLACES)
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3/-5/-7)
OR D3188-2T1 (D3188-2/-6)

FOAM
(REF)



SECTION H-H
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION I-I
(SECTION J-J OPPOSITE)
(4 PLACES PER POD)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30081

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12073
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
01/08/2007	22/12/2006	5093	C. Lavoie	PO00002771			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0054	D3186-2M Spacepod Door RH B30086 Dwg. Rév.: D Job: 41332 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0055	D3188-2M Spacepod Body RH B30091 Dwg. Rév.: D Job: 41313 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0052	D3186-1M Spacepod Door LH B30076 Dwg. Rév.: D Job: 41322 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0053	D3188-1M Spacepod Body LH B30081 Dwg. Rév.: D Job: 41304 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Géral St-Hilaire

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.




Date: J udi, 2007-03-29 10:32:46
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

30081

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: SPACEPOD BODY
Numéro Job	: 41304	Numéro Article	: DKC134-0053
Numéro Soumission	: 2585	Numéro Dessin	: D3188
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2007-03-29 No. B.V. :	Révision dessin	: C
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	: - - Type :	Date Due	: 2007-04-05 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 41303		

Écrit par : 
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31881M

Process Sheet Rev.: 01 Modification générale selon informations de l'ingénierie.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s) Frekote 44NC		

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8003 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

 Date: JUL 05 2007 Heure Début: 7:30 Heure Fin: 11:00 Sceau: 

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B		
--	--	--

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3		
---	--	--

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10		
--	--	--

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert		
---	--	--

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41304Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0053

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 11.400 VERGE(s)/Unit Total: 11.400 VERGE(s)

9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

#LOT: 1-6170-2

8.0

AAC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total: 4.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0

AAC0443

Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentaire Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total: 0.80 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-5964-1

10.0

AAC0633

WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

Commentaire Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total: 0.35 VERGE(s)

WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

N° de Lot: 1-6113-3

11.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 12/06/01 Heure Début: 7:30 Heure Fin: 12:00 Sceau:



12.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total: 0.0640 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

13.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.000 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6213-1

14.0

AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentaire Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total: 0.0039 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5502-1

15.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:32:46

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41304

Numéro Article: DKC134-0053

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Préparer une seringue rempli de 30 ml de résine chargé de fibre dde verre Mia Poxly 66.

Date: JUL 06 2007

Heure Début: 7:30

Heure Fin: 7:45

Sceau:

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue. Faire un joint tout autour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8003 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et un 18 oz. sur la section supérieur de la pièces.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: JUL 06 2007

Heure Début: 7:45

Heure Fin: 8:20

Sceau:



17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Film Perforé P-3
- 3- Feutre de drainage.
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures Minimum.

Date: JUL 06 2007

Heure Début: 8:20

Heure Fin: 8:45

Sceau:



Curing Début: 7:45

Curing Fin: 12:30

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentaire Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 3-5915-2

Date: eudi, 2007-03-29 10:32:46
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cli nt: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41304

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0053

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

19.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler et le Foam Core 1" selon plan de découpe et gabarits

Date: JUL 06 2007 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 12:00 Sceau:



20.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.200 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6228-1

21.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total: 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

22.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

JUL 06 2007



Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller 1 grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

23.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total: 0.010 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6177-1

24.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

A l'aide de polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage.











Laisser sécher 2 heures minimum.

Quantité: 1 Date: JUL 09 2007 Sceau:



Date: Jeudi, 2007-03-29 10:32:46
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Job: 41304		Numéro Article: DKC134-0053
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____
25.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART		
Ajuster à l'aide du thermoformeur 4" x 8" chacune des pièces de foam core dans le moule selon le dessin.		
Quantité: <u>1</u>	Date: <u>JUL 09 2007</u>	Sceau:  
Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____
26.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.		
N° de Lot: <u>1-6228-1</u>		
27.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9		
N° de Lot: <u>1-5921-3</u>		
28.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART		
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..		
29.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs FABRICATION GÉNÉRALE DART		
Retirer les pièces de foam core du moule		
Sceller les foam core à l'aide de la résine promu N° 411-350 75 minutes. Selon I.G. # Sceller le Foam Core		
Laisser sécher pendant 2 heures minimum.		
Date: <u>JUL 09 2007</u>	Sceau: 	Initiales: <u>C.G</u>

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:32:46

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41304

Numéro Article: DKC134-0053

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

30.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot:

1-6177-1

31.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Polybond.

Date: JUL 10 2007

Heure Début: 7:30

Heure Fin: 7:45

Sceau:



32.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: JUL 10 2007

Heure Début: 7:45

Heure Fin: 8:20

Sceau:



33.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé

Date: JUL 10 2007

Heure Début: 8:20

Heure Fin: 8:40

Sceau:



Curing Début:

7:45

Curing Fin:

9:15

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikens

Commentaire Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total: 0.100 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikens

N° de Lot:

1-6227-1

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:32:46
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41304

Numéro Article: DKC134-0053

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

35.0

AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plos gros défauts, utiliser du polybond.

Date: JUL 10 2007

Heure Début: 12:30

Heure Fin: 3:00

Sceau:



37.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

JUL 10 2007



38.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-6228-1

39.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-5921-3

40.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le fom Core

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Quantité:

Date:

JUL 10 2007

Sceau:














Quantité:

Date:

Sceau:

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:32:46
Utilisateur: Marc Dubé












Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro . ob: 41304		Numéro Article: DKC134-0053	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
41.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-5921-3</u>			
42.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentaire Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-6228-1</u>			
43.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. Date: <u>JUL 11 2007</u> Heure Début: <u>8:20</u> Heure Fin: <u>8:30</u> Sceau: 			
44.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 partout dans le moule. Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9. Date: <u>JUL 11 2007</u> Heure Début: <u>8:30</u> Heure Fin: <u>9:15</u> Sceau:   			
45.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant: 1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200 Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:32:46

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Job: 41304		Numéro Article: DKC134-0053
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Date: <u>11 2007</u> Heure Début: <u>9:15</u> Heure Fin: <u>9:40</u> Sceau:   	
	Curing Début: <u>8:30</u> Curing Fin: <u>12:30</u>	
46.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs DÉMOULAGE DES PIÈCES Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.		
	Date: <u>11 2007</u> Heure Début: <u>12:30</u> Heure Fin: <u>1:00</u> Sceau:  	
47.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs TRIMAGE DE FINITION Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit de N° DT5801. Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers. (Ne pas percer la peau extérieur de la pièce)		
	Date: <u>11 2007</u> Heure Début: <u>1:00</u> Heure Fin: <u>2:00</u> Sceau: 	
48.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-5921-3</u>		
49.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-6228-1</u>		
50.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66
Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s) Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: <u>1-5502-1</u>		

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Jol : 41304

Numéro Article: DKC134-0053

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

51.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350.

Date: JUL 12 2007

Heure Début: 12:30

Heure Fin: 12:35

Sceau:



52.0

AAC0448

Spacer N° D2213

Commentaire Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total: 8 UNITE(s)

Spacer N° D2213

N° de Lot:

1-5949-1

53.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N°
411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre Miapoxy 66

Laminer une pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous.

Appliquer une pression sur les pièces de 9 oz. à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: JUL 12 2007

Heure Début: 12:35

Heure Fin: 1:35

Sceau:



Curing Début: 12:35

Curing Fin: 8:00

54.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total: 0.0096 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

55.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.












Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.









N° de Lot: 1-6228-1

date: Jui di, 2007-03-29 10:32:46
utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 41304	Numéro Article: DKC134-0053	
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
56.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p>Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Cafalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.</p> <p>Date: JUL 12 2007 Heure Début: 7:30 Heure Fin: 7:35 Sceau: </p>		
57.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
		
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS</p> <p>Retirer les pinces et les blocs de bois</p> <p>Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 sur le contour de la pièce selon le dessin.</p> <p>Laisser sécher pendant 4 heures minimum.</p> <p>Date: JUL 12 2007 Heure Début: 7:35 Heure Fin: 8:35 Sceau:  </p> <p>Curing Début: 7:35 Curing Fin: 12:30</p>		
58.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
		
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART</p> <p>① Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.</p> <p>① Percer les 8 trous des spacers afin de les déboucher.</p> <p>① Quantité: / Date: JUL 13 2007 Sceau: </p> <p>② Quantité: 1 Date: 30-7-07 Sceau: M.A.</p>		
59.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
<p>Commentaire Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S</p>		

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 41304		Numéro Article: DKC134-0053	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
60.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S	
Commentaire Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S			
61.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentaire Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S			
62.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART			
Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.			
63.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PEINTURE / PRIMER DART			
Appliquer le primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G. Application de primer.			
Laisser sécher 3 heures minimum.			
Date: <u>30-7-07</u> Heure Début: <u>11:00</u> Heure Fin: <u>12:00</u> Sceau: <u>MA</u>			
64.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens	
Commentaire Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s) Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens			
N° de Lot: <u>1-6079-1</u>			
65.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens	
Commentaire Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens			
66.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs FINITION GÉNÉRALE			
Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide de Sikkens			
Faire un léger sablage (grit 220) de toutes les surfaces.			
Date: <u>31-7-07</u> Heure Début: <u>12:30</u> Heure Fin: <u>4:00</u> Sceau: 			



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
67.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
Commentaire Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-6149-1</u>		
68.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
Commentaire Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total : 0.5000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-6065-1</u>		
69.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
Commentaire Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total : 0.0625 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-6065-3</u>		
70.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

2007 1 3 7007 JUL 3 1 2007



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

71.0	PEINT/PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs APPLICATION DE PRIMER		

Appliquer deux couches de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les deux couches.


Laisser sécher pendant un minimum de 3 heures.

Date: JUL 3 1 2007 Heure Début: 3:45 Heure Fin: 4:15 Sceau:



72.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs INSPECTION GÉNÉRALE		

Faire l'inspection générale de la pièce selon le dessin par le département de la qualité.

Qty: 1 Date: 1-08-07 Sceau:  Initiales: N.S.

Emballage QT 1

1/8/07

